

## ⑪ 公開特許公報 (A) 平2-92603

D35  
 ⑤Int.Cl.  
 B 29 C 43/18  
 43/56  
 G 11 B 7/26  
 11/10  
 // B 29 L 17:00

識別記号 庁内整理番号  
 A 7639-4F  
 7639-4F  
 8120-5D  
 7426-5D  
 4F

⑥公開 平成2年(1990)4月3日

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全4頁)

## ⑦発明の名称 案内溝付き情報記録用基板の製造方法

⑧特 願 昭63-246380  
 ⑨出 願 昭63(1988)9月30日

⑩発明者 栗川 明典 東京都新宿区中落合2丁目7番5号 ホーヤ株式会社内  
 ⑪発明者 河合 久雄 東京都新宿区中落合2丁目7番5号 ホーヤ株式会社内  
 ⑫出願人 ホーヤ株式会社 東京都新宿区中落合2丁目7番5号  
 ⑬代理人 弁理士 中村 静男

## 明細書

## 1. 発明の名称

案内溝付き情報記録用基板の製造方法

## 2. 特許請求の範囲

(1) 基板上及び／又は案内溝に対応する凹凸形状を有するスタンパーの前記凹凸形状面上に硬化型樹脂を塗布した後、前記基板と前記スタンパーとを、これらの間に前記硬化型樹脂が配置されるよう積層し、次いで前記基板と前記スタンパーとの間を押圧にして、前記基板と前記スタンパーの少なくとも一方の側から加圧し、かかる後、前記硬化型樹脂を硬化させ、前記スタンパーの凹凸形状が転写された硬化済み樹脂膜が固着された前記基板を前記スタンパーから剥離することを特徴とする案内溝付き情報記録用基板の製造方法。

## 3. 発明の詳細な説明

## 【産業上の利用分野】

本発明は、案内溝付き情報記録用基板の製造方法に関する。

## 【従来の技術】

従来、この種の案内溝付き情報記録用基板は、例えば特公昭53-33244号公報に記載の如く、以下のようにして製造されていた。

すなわち、先ず案内溝に対応する凹凸を有するスタンパー上に高粘性の紫外線硬化型樹脂をディスペンサーで滴下する。このディスペンサーによる樹脂の滴下は、例えばスタンパーを回転することにより、樹脂が円形のスタンパーの半径のはば中央部に同心円状に配置されるように行なわれる。

次に樹脂が滴下されたスタンパー上に、例えばガラス製の透明ディスク基板を設置した後、油圧機器等により押圧し、樹脂をスタンパーと透明ディスク基板との間に押し抜け、スタンパーの凹部にも樹脂を充填させる。

次に透明ディスク基板の上から紫外線を照射して紫外線硬化型樹脂を硬化させることにより、案内溝を形成するとともに、この案内溝を透明ディスク基板上に固着させた後、透明ディスク基板をスタンパーから剥離して、目的とする案内溝付き

情報記録用基板を得る。

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、前述の従来の情報記録用基板の製造方法では、一般に 100~800 センチポイズという高粘性の紫外線硬化型樹脂（例えばジベンタエリスリトルペントアクリレート、ジベンタエリスリトルヘキサアクリレート等の多官能性アクリレート）を用いているため、スタンパー上に押し抜けられた樹脂内に気泡が残留してしまい、その気泡によって、スタンバーの凹凸が転写されることにより形成される案内溝の凸部にカケが生じたり、最悪の場合には凸部が形成されないという事態が生じて、スタンバーの凹凸に忠実に対応する案内溝を得ることができない。そしてこのような案内溝に欠陥のある情報記録用基板を用いて光磁気ディスクを作製すると、光磁気ディスクの記録特性等の悪化という問題が生じる。

本発明はこのような問題点乃至欠点を除去するためになされたものであり、その目的は、硬化型樹脂内の気泡の残留を防止することにより、スタン

型樹脂中の気泡の残留を防止することができる。

【実施例】

以下、本発明の実施例を図面を参照しながら説明する。

実施例 1

ソーダライムガラスからなり、外径 130 mm、中心部孔径 15 mm のディスク基板 1 上に、紫外線硬化型樹脂 2（大日本インキ翻製ダイキュアクリア ASTM-401、粘度 320 センチポイズ）をディスペンサーによりディスク基板 1 の半径方向のほぼ中央部に塗布した（第 1 図 (a) 参照）。

次に、ディスク基板 1 を紫外線硬化型樹脂 2 が下向きになるように裏返した後、紫外線硬化型樹脂 2 とスタンパー 3 の凹凸形状面が向かい合うようにディスク基板 1 とスタンパー 3 とを積層した（第 1 図 (b) 参照）。

なお、スタンパーは凸部の幅が 0.6~0.8 μm、凹部の幅が 0.8~1.0 μm、凹部の深さが約 750 Å のものを用いた。

次に、積層されたディスク基板 1 とスタンパー

3 の凹凸に忠実に対応する案内溝を形成することが可能な案内溝付き情報記録用基板の製造方法を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

本発明は、上述の目的を達成するためになされたものであり、本発明の案内溝付き情報記録用基板の製造方法は、基板上及び／又は案内溝に対応する凹凸形状を有するスタンパーの前記凹凸形状面上に硬化型樹脂を塗布した後、前記基板と前記スタンパーとを、これらの間に前記硬化型樹脂が配置されるように積層し、次いで前記基板と前記スタンパーとの間を減圧にして、前記基板と前記スタンパーの少なくとも一方の側から加圧し、かかる後、前記硬化型樹脂を硬化させ、前記スタンパーの凹凸形状が転写された硬化済み樹脂膜が固着された前記基板を前記スタンパーから剥離することを特徴とする。

【作用】

本発明によれば、基板とスタンパーとの間を減圧にすることにより、これらの間に存在する硬化

3 を処理容器 4 内に入れた後、ディスク基板 1 とスタンパー 3 との間を 1 Torr の減圧にすることにより紫外線硬化型樹脂 2 中に残留する気泡を除去し、かつディスク基板 1 とスタンパー 3 との間を減圧にした状態で、ディスク基板 1 とスタンパー 3 の両側からそれぞれ圧力 0.5 kg/cm<sup>2</sup> で加圧し、ディスク基板 1 とスタンパー 3 との間に、気泡がなく均一な紫外線硬化型樹脂膜 2a を形成させた（第 1 図 (c) 参照）。この処理容器 4 内の減圧及び加圧操作を更に説明すると、処理容器 4 中の内室 5 は、内室 5 の内壁に固定されている O リング 6 によって、減圧される空間部分 A と加圧される空間部分 B とが互いに隔離されており、ディスク基板 1 とスタンパー 3 との間の減圧化は、前記空間部分 A に連絡して設けられた真空ポンプを作動することにより達成される。またディスク基板 1 とスタンパー 3 の両側からの加圧化は、N<sub>2</sub> ガス等の加圧用ガスを前記空間部分 B に導入することにより達成される。

次に、ディスク基板 1 とスタンパー 3 とが圧着

された状態で、処理装置4の外部の紫外線8（紫外線ランプ使用、出力300W）をガラス製の上板7を透過させてディスク基板1上に30秒間照射して紫外線硬化型樹脂膜2aを硬化させて案内溝9を形成した（第1図(c)参照）。なお、この硬化により、紫外線硬化型樹脂膜2aとディスク基板1とが固着された。

次に、処理装置4から、積層されたディスク基板1とスタンバー3を取り出した後、前者を後者から剥離することにより、目的とする案内溝9付きディスク基板1を得た（第1図(d)参照）。なお、紫外線硬化型樹脂2がディスク基板1の側面に余分に付着しているときは、例えば薄刃等で除去すればよい。

本実施例1においては、ディスク基板1とスタンバー3との間を減圧にすることにより、これらの間に存在する硬化型樹脂中の気泡の残留を防止するために、得られた案内溝9付きディスク基板1は、スタンバーの凹凸に忠実に対応する凹凸が形成されており、上述の従来法と異なり、案内溝

外線照射により紫外線硬化型樹脂を硬化させた後、積層されたディスク基板とスタンバーとを前記処理容器から取り出し、前者を後者から剥離することにより、目的とする案内溝付きディスク基板を得た。

本実施例2では、硬化型樹脂として、前記実施例1で用いた紫外線硬化型樹脂よりも低粘性のものを用いているため、スピンドルコート法によりディスク基板上に均一な紫外線硬化型樹脂膜を形成することができたので、ディスク基板とスタンバーとの積層による樹脂のスタンバー凹部への充填を円滑に行なうことができた。従って本実施例2においては、樹脂内の気泡の残留は前記実施例1におけるよりも少なく、しかもその少ない残留気泡もその後のディスク基板とスタンバーとの間の減圧処理により除去されるので、スタンバーの凹凸に極めて忠実に対応する案内溝を得ることができた。なお本実施例2で用いた紫外線硬化型樹脂は希釈剤としてのイソプロピルアルコール溶剤を含むが、この溶剤は上記減圧処理により揮散除去さ

れなかった。従ってこのような案内溝付きディスク基板から得られた光磁気ディスクは記録特性等がすぐれたものであった。

#### 実施例2

実施例1で用いたと同一のディスク基板を用い、このディスク基板上に紫外線硬化型樹脂として、イソプロピルアルコールで希釈したポリウレタンアクリレート（大日本インキ糊製、STM-401、希釈後の粘度30～50センチボイズ）を定量供給ポンプ等によってディスク基板の中心部の孔側にはば同心円状に滴下した。

次にN-TECH社製スピナーを用いてスピンドルコート（回転数2000rpm）により滴下樹脂をディスク基板の全面に拡布した。

以下、実施例1と同様に、ディスク基板の樹脂塗布面とスタンバーの凹凸形状面とが向かい合うようにディスク基板とスタンバーとを積層した後、実施例1で用いたと同一の処理容器内でディスク基板とスタンバーとの間を減圧にしつつ、ディスク基板とスタンバーの両側から加圧し、次いで蒸

れるので、硬化済み樹脂中に溶剤残留の問題は起らない。

以上、実施例により本発明を説明してきたが、本発明は以下の応用例や変形例を含むものである。  
(1) 実施例では、紫外線硬化型樹脂を用いたが、電子線硬化型や熱硬化型等の硬化型樹脂を用いることもできる。

(2) 実施例では、樹脂をディスク基板上に塗布したが、スタンバー上に塗布しても良い。また基板上およびスタンバー上に塗布しても良い。塗布方法として、実施例で用いたディスペンサーを用いる方法やスピンドルコート法以外に、樹脂の性状等に応じてロールコート法等を用いることができる。

(3) 実施例では、ディスク基板としてソーダライムガラス製のものを用いたが、その他のガラス基板や、エポキシ樹脂、ポリカーボネート等のプラスチック基板を用いても良い。紫外線硬化型樹脂を用いる場合、基板は、その上から紫外線を照射できるように、透明である必要があるが、スタンバーとして透明なものを用いれば、スタンバー側

から紫外線照射が可能であるので、非透明のものでも良い。

(4) 実施例では、スタンパーとしてニッケル型のものを用いたが、その他の材質のものであっても良い。上述の如く、透明のスンタバーを用いればスタンパー側から紫外線照射が可能である。

(5) 実施例では、基板とスタンパーとを積層した後の加圧を基板とスタンパーの両側から行なったが、基板又はスタンパーの一方を固定すれば、片面のみの加圧でも良い。加圧手段は加圧用ガスを用いる方法以外に油圧機器を用いる等の任意の方法を採用することができる。

### [発明の効果]

以上述べたように、本発明の方法によれば、基板とスタンパーとの間を該圧することにより、硬化型樹脂内の気泡の残留が抑えられ、スタンパーの凹凸に忠実に対応する案内溝を有する情報記録用基板を得ることができる。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は、本発明の実施例を示す工程図である。

1 … ディスク基板、2 … 紫外線硬化型樹脂、  
 2 a … 紫外線硬化型樹脂層、3 … スタンバー、  
 4 … 処理装置、5 … 内室、6 … Oリング、  
 7 … ガラス製上板、8 … 紫外線、9 … 室内溝、  
 A … 被圧される空間部分、B … 加圧される空間  
 部分。

出願人 ホーヤ株式会社  
代理人 弁理士 中村静男

第 1 頁

